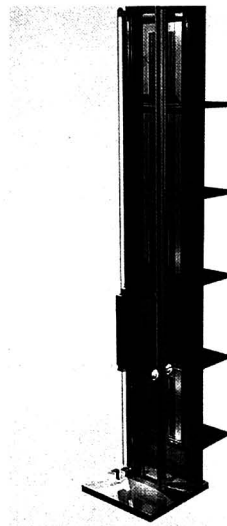
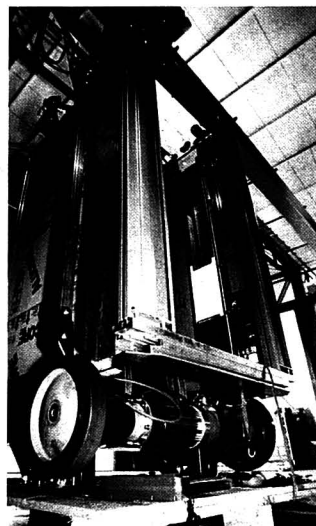
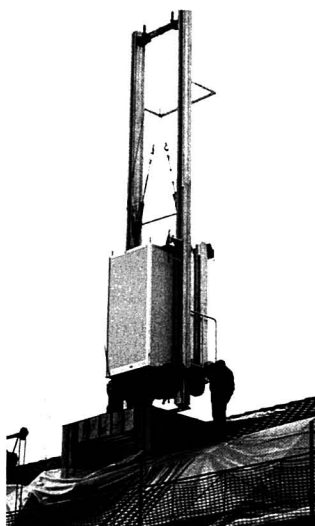


## Schindler protagoniza la mayor revolución en el mundo del ascensor al lanzar un innovador modelo autoportante y autopropulsado



### POR PRIMERA VEZ EN LA HISTORIA DEL TRANSPORTE VERTICAL, EL SCHINDLERMOBILE ELIMINA LOS CABLES Y EL CUARTO DE MÁQUINAS

Schindler ha presentado en Munich un nuevo modelo de ascensor, **Schindlermobile** que supone una revolución en la historia del transporte vertical. Este nuevo ascensor es autoportante y autopropulsado, de manera que elimina dos aspectos hasta ahora condicionantes en la instalación de ascensores: el sistema de tracción mediante cables y el cuarto de máquinas.

El nuevo ascensor se desplaza en su propia estructura autoportante, requiere mucho menos espacio dentro de un edificio, no precisa cuarto de máquinas y tan sólo necesita tres días para su instalación frente a las tres o cuatro semanas del ascensor tradicional.

El nuevo sistema **Schindlermobile** supo-

ne un gran salto dentro de la tecnología de los ascensores, quizás el primero en importancia dentro de este siglo que acaba.

#### Reducción de costes

El sistema es notablemente eficiente desde el punto de vista energético. La cabina, de bajo peso y estructura de aluminio, está equilibrada por contrapesos que se desplazan a su vez dentro de las columnas de aluminio.

El motor eléctrico utiliza tensión variable para su funcionamiento lo que supone un importante ahorro en el consumo de energía en comparación con un ascensor convencional. Todos sus componentes son de fácil acceso para las tareas de mantenimiento.

Con el nuevo modelo los costes del edificio asociados con el ascensor disminuyen de una forma importante ya que no hace falta planificar ni construir un cuarto de máquinas separado, porque ya no es necesario que el hueco sea capaz de soportar la estructura del equipo y porque éste puede construirse con materiales mucho más ligeros.

#### Cabina autopropulsada, columnas autoportantes.

La cabina autopropulsada, fabricada en aluminio para reducir al máximo su peso, está dotada de un motor eléctrico, controlado mediante microprocesadores e instalado debajo de la misma que mueve dos ruedas con **llantas** especiales de poliuretano

que se deslizan sobre las columnas a modo de carriles verticales.

Cada rueda está dotada de un resorte de presión constante y cuenta con una **gemela** a modo de polea de rodadura, al otro lado de la columna. De esta forma se genera la adherencia necesaria para que la cabina suba y baje con fuerza propia a lo largo de las columnas, sin necesidad de cables de tracción.

Las columnas autoportantes soportan todas las fuerzas del sistema de transporte lo que proporciona grandes ventajas. Debido a la mínima fijación al hueco, éste no necesita una estructura reforzada de hormigón o ladrillos, ya que no ha de soportar el peso del sistema, por lo que se reducen considerablemente tanto el empleo de materiales para su construcción como las medidas del hueco.

El sistema, cabina autopropulsada y columnas autoportantes, se monta por completo en fábrica bajo estrictos controles de calidad. El sistema, previamente probado, se envía a un camión directamente a la obra y mediante una grúa se introduce en la obra a través de una apertura temporal en la cubierta del edificio. Para la conexión y puesta en marcha del ascensor sólo se necesitan entre 2 a 3 días.

### Sistema silencioso, automático

#### SchindlerMobile

Es más silencioso que un ascensor convencional, de modo que el hueco puede situarse cerca de áreas habitadas sin que ello moleste a las personas que allí residen.

Si se produce un fallo de corriente o del sistema, se conecta automáticamente un sistema de auto-evacuación totalmente automático.

Un motor auxiliar, alimentado por una batería y que viene como componente de serie, se pone en funcionamiento conduciendo la cabina hacia el piso siguiente y abriendo puertas para dejar allí a los pasajeros.

La cabina puede además conectarse al sistema de comunicación bilateral con el centro de control SERVITEL de Schindler con quien establecerá conexión de voz 24 horas del día.

#### SchindlerMobile 630

Transporta hasta 8 pasajeros, lo que hace ideal para edificios residenciales y comerciales de hasta 7 plantas que es el modelo más habitual en el mercado europeo.

Las primeras unidades y funcionan a plena satisfacción.

Las ventas se han iniciado en Alemania, Suiza y Austria y en breve se ampliará su comercialización al resto de los países europeos.



## Un suelo diseñado específicamente para hoteles

Ningún hotel puede renunciar hoy en día a un alto nivel de calidad y confort en todas sus instalaciones. Pero no siempre es fácil satisfacer este alto estándar con productos que a la vez soporten sin deterioro un tráfico intenso y continuado. En este sentido, resulta imprescindible un pavimento fácil de limpiar en profundidad, que se seque rápidamente, y sin tratamientos químicos.

Las diversas áreas de un hotel están sometidas a una gran variedad de tipos de manchas y agentes de desgaste. Quizá uno de los menos atendidos es el producido por la arena procedente de playas cercanas. Una vez incrustados los granos en el entramado de una moqueta convencional, es muy difícil eliminarlos totalmente, y el peso del tráfico habi-

tual produce una erosión en la base de las fibras de la moqueta que perjudica inevitablemente su apariencia.

Bonar & Flotex es el fabricante de FLOTEX, el pavimento de avanzada tecnología que se impone en todo el mundo, desde aeropuertos a hoteles y hospitales, colegios u oficinas, y en definitiva en todo tipo de instalaciones en las que revisten una especial importancia la limpieza y la conservación de un aspecto agradable, aún en las más exigentes condiciones de uso.

#### Flocado electrostático de alta densidad

FLOTEX consiste en una aglomeración de fibras verticales individuales extraordinariamente tupida (80 millones de fibras por m<sup>2</sup>) incrustadas molecularmente a un soporte

de vinilo impermeable reforzado por una capa de fibra de vidrio. No se trata de una moqueta ni de un suelo de PVC. Es un pavimento de flocado electrostático de alta densidad que combina la larga duración, la higiene y la facilidad de limpieza propias del vinilo con la calidez, la acústica y la adaptabilidad de una moqueta.

Por su composición y por sus prestaciones FLOTEX se destaca claramente de los demás pavimentos del mercado. No en vano, el fabricante ofrece por escrito una garantía contra el desgaste de 10 años.

FLOTEX es impermeable y fácil de lavar a fondo, no se pudre, ejerce un efecto antiresbaladizo, es resistente al fuego, es permanentemente anti-estático y no se encoge, ni se dilata, ni se curva.